

明 細 書

冷飲料調合制御装置

5 技術分野

本発明は、冷飲料調合制御装置に関するものである。

背景技術

従来、この種の冷飲料調合制御装置としては、特開昭 6 3 - 2 2 2 6 5 5 号公
10 報に開示されたソフトアイス飲料製造装置がある。このソフトアイス飲料製造装置は、氷削機構により氷塊を切削してかき氷を形成し、このかき氷を容器内の飲料と混合し、この混合飲料をミキシング機構によりミキシングしてソフトアイス飲料を製造するようになっている。

ところで、上記ソフトアイス飲料製造装置では、氷削機構による氷塊の切削時
15 間は、制御回路中のタイマーにより設定されるようになっている。

従って、氷削機構により形成されるかき氷の量は、タイマーの設定時間でもって一義的に設定されてしまう。このため、かき氷の量をユーザの好みに合わせて調整することができず、不便である。なお、かき氷の量をユーザの好みに合わせて調整するために、わざわざ、制御回路中のタイマーの設定時間を調整すること
20 も考えられるが、現実的でない。

発明の開示

本発明の主たる目的は、冷飲料の調合にあたり、ユーザの好みに合うように氷塊の切削量を調整するようにした冷飲料調合制御装置を提供することにある。

本発明によれば、上記目的は、シェービングモータ（M1）を有し、このシェービングモータの作動に基づき氷塊を切削する氷切削手段（SM）と、

ミキシングモータ（M2）を有し、このミキシングモータの作動に基づき氷切削手段による切削氷を飲料に混入して冷飲料となるようにミキシングするミキシング手段（60）と、

氷切削手段により切削する氷塊の切削量を、必要とされる量に合わせて切削氷量として設定する切削量設定手段（80a～80c、80）と、

冷飲料の杯数（N）を、必要とされる杯数に合わせて設定する杯数設定手段（90a～90c）と、

10 上記設定切削氷量及び上記設定杯数に基づきシェービングモータを駆動するように制御するシェービングモータ制御手段（170a、390、391、440～461、480～521）と、

上記設定切削氷量及び上記設定杯数に基づきミキシングモータを駆動するように制御するミキシングモータ制御手段（170b、364）とを備える冷飲料調
15 合制御装置を提供することにより達成される。

このように構成した冷飲料調合制御装置においては、切削量設定手段を採用して、冷飲料の調合にあたり、冷飲料の杯数の設定に併せて、ユーザの好みに合うように切削量設定手段により氷塊の切削量を設定する。従って、切削量設定手段の設定を行うだけで、当該氷塊の切削量である切削氷量をユーザの希望に合わせ
20 得るので、便利である。

また、このような設定のもと、シェービングモータ及びミキシングモータが上記設定切削氷量及び上記設定杯数に基づき駆動されるので、上述のように冷飲料の調合が良好になされる。

また、本発明に係る冷飲料調合制御装置においては、飲料の粘度を設定する粘

度設定手段（１００ a、１００ b）を備えて、

ミキシングモータ制御手段は、上記設定粘度の高低に基づきミキシング手段によるミキシング時間を減増させて、この増減ミキシング時間の間ミキシングモータを駆動するように制御するようにすれば、ミキシング時間が飲料の粘度の高低
5 に合わせて決定されるので、飲料の粘度の高低にかかわらず、混合飲料のミキシングが良好になされ、その結果、冷飲料を良好に確保することができる。

また、本発明に係る冷飲料調合制御装置においては、切削量設定手段を、複数の切削量設定用スイッチ（８０ a～８０ c）で構成し、これら各スイッチでもって、その操作により、互いに異なる量にて前記切削氷量を設定するようにし、シ
10 ェービングモータ制御手段でもって、複数のスイッチのいずれかの操作により設定される切削氷量を上記設定切削氷量として、シェービングモータの駆動制御を行うようにすれば、切削量設定手段が上述のように複数の切削量設定用スイッチであることで、これらスイッチの操作のみによって、上述と同様の作用効果を達成できる。

15 また、本発明に係る冷飲料調合制御装置においては、切削量設定手段を、上記必要とされる量に合わせたアナログ量にて上記切削氷量を設定する切削量設定用アナログ設定器（８０）で構成し、シェービングモータ制御手段でもって、アナログ設定器の設定アナログ量を上記設定切削氷量として、シェービングモータの駆動制御を行うようにすれば、ユーザがアナログ設定器のアナログ量をアナログ
20 的に設定することで上記切削氷量を設定できる。その結果、当該切削秤量を連続的な値でもって特定でき、上述した作用効果をよりきめ細かく達成できる。

また、本発明に係る冷飲料調合制御装置においては、粘度設定手段を、複数の粘度設定用スイッチ（１００ a、１００ b）で構成し、これら各粘度設定用スイッチでもって、その操作により、飲料の粘度に合わせて互いに異なる粘度を設定

するようにし、ミキシングモータ制御手段でもって、複数の粘度設定用スイッチのうち飲料の粘度に合うスイッチの操作により設定される粘度を上記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間ミキシングモータを駆動するように制御するようにすれば、粘度設定手段が上述のように複数の粘度設定用スイッチであることで、これらスイッチの操作のみによって、上述と同様の作用効果を達成できる。

また、本発明に係る冷飲料調合制御装置においては、粘度設定手段を、飲料の粘度の相違に応じたアナログ量にて粘度を設定する粘度設定用アナログ設定器（１００）で構成し、ミキシングモータ制御手段でもって、粘度設定用アナログ設定器の設定アナログ量を上記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間ミキシングモータを駆動するように制御するようにすれば、ユーザが粘度設定用アナログ設定器のアナログ量をアナログ的に設定することで飲料の粘度を設定できる。その結果、当該粘度を連続的な値でもって特定でき、上述した作用効果をよりきめ細かく達成できる。

15

図面の簡単な説明

第１図は、本発明に係る冷飲料調合制御装置の第１実施形態における装置本体の断面図である。

第２図は、第１図の装置本体の斜視図である。

20 第３図は、上記冷飲料調合制御装置の電気回路構成を示すブロック図である。

第４図は、上記装置本体における氷切削盤の下面に取付けた整流器の斜視図である。

第５図は、第１図の氷切削機構において氷塊に作用する押付け力を示す図である。

第 6 図は、第 2 図の操作パネルの正面図である。

第 7 図は、第 3 図のマイクロコンピュータの作用を示すフローチャートの一部である。

第 8 図は、第 3 図のマイクロコンピュータの作用を示すフローチャートの一部である。

第 9 図は、第 3 図のマイクロコンピュータの作用を示すフローチャートの一部である。

第 10 図は、第 3 図のマイクロコンピュータの作用を示すフローチャートの一部である。

10 第 11 図は、第 3 図のマイクロコンピュータの作用を示すフローチャートの一部である。

第 12 図は、杯数 N に応じたシェービングモータによるシェービング時間及びミキシングモータによるミキシング時間を示すタイミングチャートである。

第 13 図は、本発明の第 2 実施形態の要部を示す正面図である。

15 第 14 図は、上記第 2 実施形態においてミキシング時間と粘度との関係を示すグラフである。

第 15 図は、本発明の第 3 実施形態の要部を示す正面図である。

発明を実施するための最良の形態

20 以下、本発明の各実施形態を図面に基づいて説明する。

(第 1 実施形態)

第 1 図～第 3 図は本発明に係る冷飲料調合制御装置の第 1 実施形態を示しており、この冷飲料調合制御装置は、装置本体 B と、電気制御装置 E とにより構成されている。

装置本体 B は、第 1 図にて示すごとく、氷切削機構 S M を備えており、この切削機構 S M は、基台 S の上面に直立して設けた機枠 W の上部に下方へ着脱可能に水平に組付けた上部フード 1 0 と、この上部フード 1 0 の下端外周縁にその下端外周縁を下方へ着脱可能に嵌合して組付けた切削盤 2 0 とを備えている。

- 5 さらに、当該氷切削機構 S M は、上部フード 1 0 の中心部を貫通して切削盤 2 0 の中心頂部に形成したボス部 2 0 a にその下端を軸支した回転軸 3 0 と、この回転軸 3 0 により駆動されて切削盤 2 0 の上面に沿って回転する回転翼 3 1 とを備えている。

- 上部フード 1 0 は、下向きに傾斜する円錐状の内周面 1 0 a を有し、その上端
10 に形成した円筒状頂部 1 1 の周壁 1 1 a には、機枠 W の上方に配置した氷収容器 C から落下する氷塊を導入するシュート C 1 が斜め上方から挿入される氷投入口 1 2 が設けられている。

- 切削盤 2 0 は、下向きに傾斜する円錐状の上面 2 1 を有し同上面に半径方向に開口して形成した一対のスリット 2 2 にその刃先をそれぞれ上向きに位置させて
15 設けた一対の切削刃 2 3 を備えている。この第 1 実施形態において、切削盤 2 0 の円錐状上面の傾斜角度 $\theta 1$ (第 5 図参照) は、氷収容器 C から供給される氷塊の大きさを考慮して 1 0 度に設定され、一方、上部フード 1 0 の円錐状内周面の傾斜角度 $\theta 2$ (第 5 図参照) は、5 0 度に設定されている。これにより、切削時に回転翼 3 1 の回転によって氷塊 A に作用する遠心力 F (第 5 図参照) の分力 F
20 1 (氷塊 A の切削刃 2 3 に対する押付け力) が大きくなるようにしてある。

回転翼 3 1 は、周方向に等間隔に離間して設けた 3 枚の翼体により構成されていて、この回転翼 3 1 は、その各下端面が切削刃 2 3 の各刃先に対して所定の隙間を保持して切削盤 2 0 の円錐状上面に沿って回転するように、回転軸 3 0 に組付けられている。

この第 1 実施形態において、回転軸 30 は上部フード 10 の側方に位置する機
枠 W の上部に搭載したシェービングモータ M1 によってベルト伝動機構を介して
駆動されるようになっている。

なお、切削盤 20 はその下端外周縁に周方向に離間して形成したフランジ 24
5 を上部フード 10 の下端外周縁に周方向に離間して設けたフランジ 14 に嵌合し
て、下部フード 40 の上端外周縁に周方向に離間して設けたフランジ 44 と共に
ねじ 13 により機枠 W の内壁上部に設けた支持部材 W1 に固定して組付けられて
いる。

切削盤 20 の下面には、切削刃 23 により切削された氷を下部フード 40 の中
10 心部に向けて誘導して落下させる整流口 51 を形成した整流器 50 が取付けられ
ている。この整流器 50 では、第 4 図にて示すように、その両側壁 52 の上端に
形成した開口の幅はスリット 22 の幅に対応し同開口の長さは切削刃 23 の長さ
に対応している。また、両側壁 52 の前端部の高さ L1 は短く、後端部の高さ L
2 は長くして整流口 51 の前端部が浅く後端部が深くされている。

15 これにより、整流口 51 の後端内壁がスリット 22 の下面に対して角度 $\theta 3$
(第 4 図参照) にて内方に傾斜して形成されている。なお、切削盤 20 の外縁部
には排水パイプ D が取付けられていて、この排水パイプ D の先端は下部フード 4
0 の外側に延出している。

下部フード 40 は、ステンレス製の円筒状部材により形成されていて、その下
20 端に形成した鏝部 41 にシリコンゴム製の可撓性リング 45 が上下動可能に嵌合
されている。この可撓性リング 45 には基台 S の上面に設けたミキシング機構 6
0 のクラッチ 61 に着脱可能に係合して載置される飲料容器 70 の上端開口が液
蜜的に嵌合されるようになっている。飲料容器 70 の底部に着脱可能に設けた攪
拌体 71 は、飲料容器 70 をクラッチ 61 に係合して載置したとき同クラッチ 6

1 との係合により回転する駆動軸に係合して駆動されるようになっている。

クラッチ 6 1 の入力部材は、第 2 図に示したように、飲料容器 7 0 の側方に位置する基台 S 上に搭載したミキシングモータ M 2 によって電動ベルトを介して駆動される。なお、クラッチ 6 1 との係合により回転する駆動軸は、上記した回転
5 翼 3 1 の回転軸と同軸上に配置されている。

電気制御装置 E は、第 3 図にて示すごとく、3 個のサイズボタンスイッチ 8 0 a ~ 8 0 c、3 個のドリンクボタンスイッチ 9 0 a ~ 9 0 c、2 個の粘度ボタン
スイッチ 1 0 0 a、1 0 0 b、スタートボタンスイッチ 1 1 0、ストップボタン
スイッチ 1 2 0、シェーピングボタンスイッチ 1 3 0、ミキシングボタンスイッ
10 チ 1 4 0 及びリセットボタンスイッチ 1 5 0 を備えている。

これらサイズボタンスイッチ 8 0 a ~ 8 0 c、ドリンクボタンスイッチ 9 0 a ~ 9 0 c、粘度ボタンスイッチ 1 0 0 a、1 0 0 b、スタートボタンスイッチ 1
1 0、ストップボタンスイッチ 1 2 0、シェーピングボタンスイッチ 1 3 0 及び
ミキシングボタンスイッチ 1 4 0 は、共に、常開型スイッチであって、装置本体
15 B の操作パネル P（第 2 図参照）に配設されている。なお、操作パネル P は、氷
収容容器 C の外面に設けられている。

各サイズボタンスイッチ 8 0 a ~ 8 0 c は、氷塊 A を切削するとき、押動操作
されるもので、サイズボタンスイッチ 8 0 b は、氷塊の切削量（以下、切削氷量
ともいう）を中位の量（通常量）にするとき、押動によりオンされる。サイズ
20 ボタンスイッチ 8 0 a は、上記切削氷量を上記中位の量よりも少量にするとき、
押動によりオンされる。また、サイズボタンスイッチ 8 0 c は、上記切削氷量を
上記中位の量よりも多量にするとき、押動によりオンされる。

ドリンクボタンスイッチ 9 0 a は、冷飲料を一杯分調合するとき、押動により
オンされる。ドリンクボタンスイッチ 9 0 b は、冷飲料を二杯分調合するとき、

押動によりオンされる。また、ドリンクボタンスイッチ 90 c は、冷飲料を三杯分調合するとき、押動によりオンされる。

各粘度ボタンスイッチ 100 a、100 b は、切削氷を混合する濃縮果汁等の飲料の粘度を特定するもので、粘度ボタンスイッチ 100 a は、当該飲料の粘度 5 が低いとき、押動によりオンされる。また、粘度ボタンスイッチ 100 b は、当該飲料の粘度が高いとき、押動によりオンされる。

スタートボタンスイッチ 110 は、シェービングモータ M1 及びミキシングモータ M2 を起動するとき、押動によりオンされる。ストップボタンスイッチ 120 は、シェービングモータ M1 及びミキシングモータ M2 を停止するとき、押動 10 によりオンされる。

シェービングボタンスイッチ 130 は、冷飲料の調合後に切削氷量の不足を再調整するとき、押動によりオンされる。ミキシングボタンスイッチ 140 は、冷飲料の調合後ミキシング度合いの不足を調整するとき、押動によりオンされる。

リセットボタンスイッチ 150 は、装置本体 B の背面に設けられており、この 15 リセットボタンスイッチ 150 は、その押動により一時的にオンされて、シェービングモータ M1 及びミキシングモータ M2 を停止させる役割を果たす。

マイクロコンピュータ 160 は、商用電源 P S から常開型電源スイッチ S W を介し交流電圧を受けて作動し、コンピュータプログラムを、第 7 図～第 11 図にて示すフローチャートに従い実行する。そして、当該マイクロコンピュータ 16 20 0 は、その実行中において、上述したサイズボタンスイッチ、ドリンクボタンスイッチ、スタートボタンスイッチ、ストップボタンスイッチ、シェービングボタンスイッチ、ミキシングボタンスイッチ、粘度ボタンスイッチ及びリセットボタンスイッチの選択的押動操作に基づき、冷飲料の調合に必要な種々の処理をするように、モータ駆動回路 170 a を介するシェービングモータ M1 の駆動制御、

モータ駆動回路 170b を介するミキシングモータ M2 の駆動制御や各発光駆動回路 180a ~ 270a を介する各発光ダイオード 180 ~ 270 (以下、LED 180 ~ 170 ともいう) の駆動制御の処理を行う。

なお、マイクロコンピュータ 160 は、上記交流電圧を直流の定電圧に変換し、
5 この定電圧に基づき作動する。また、上記コンピュータプログラムは、マイクロコンピュータ 160 の ROM に、当該マイクロコンピュータにより読み出し可能に予め記憶されている。

モータ駆動回路 170a は、マイクロコンピュータ 160 による制御のもと、商用電源 PS から電源スイッチ SW を介し交流電圧を受けてシェービングモータ
10 M1 を駆動すべくこれに印加する。モータ駆動回路 170b は、マイクロコンピュータ 160 による制御のもと、商用電源 PS から電源スイッチ SW を介し交流電圧を受けてミキシングモータ M2 を駆動すべくこれに印加する。

各 LED 180、190 及び 200 は、操作パネル P に各サイズボタンスイッチ 80a、80b 及び 80c に近い位置にて設けられており、これら各 LED 1
15 80、190 及び 200 は、その発光により、各サイズボタンスイッチ 80a、80b 及び 80c の押動操作を視認させる役割を果たす。

各 LED 210、220 及び 230 は、操作パネル P に各ドリンクボタンスイッチ 90a、90b 及び 90c に近い位置にて設けられており、これら各 LED
20 210、220 及び 230 は、その発光により、各ドリンクボタンスイッチ 90a、90b 及び 90c の押動操作を視認させる役割を果たす。

各 LED 240、250、260 及び 270 は、操作パネル P にスタートボタンスイッチ 110、ストップボタンスイッチ 120、シェービングボタンスイッチ 130 及びミキシングボタンスイッチ 140 にそれぞれ近い各位置にて設けられており、これら各 LED 240、250、260 及び 270 は、その発光によ

り、スタートボタンスイッチ110、ストップボタンスイッチ120、シェーピングボタンスイッチ130及びミキシングボタンスイッチ140の押動操作を視認させる役割を果たす。

以上のように構成した本第1実施形態において、冷蔵庫等で製氷した氷塊Aを氷収容器Cに貯えた状態にて、必要と思われる量の濃縮果汁等の飲料を入れた飲料容器70を基台S上にクラッチ61に係合させるように載置して、可撓性リング45を持ち上げて飲料容器70の上端開口部に嵌合する。

このような状態にて電源スイッチSWをオンすると、マイクロコンピュータ160は、コンピュータプログラムを、第7図～第11図のフローチャートに従い実行を開始し、ステップ300にて、NOとの判定を繰り返す。このような段階にて、各サイズボタンスイッチ80a～80eのうちのいずれかがユーザによりオンされると、ステップ300における判定はYESとなる。

ここで、当該ユーザが切削氷量として中位の量（以下、中位の量Meともいう）を希望する場合には、サイズボタンスイッチ80bがオンされる。また、当該ユーザが女性であって切削氷量として少量（以下、少量Sともいう）を希望する場合には、サイズボタンスイッチ80aがオンされる。また、当該ユーザが男性であって切削氷量として多量（以下、多量Lともいう）を希望する場合には、サイズボタンスイッチ80cがオンされる。

上述のようにステップ300でYESと判定されると、ステップ301にて、LED80a、80b及び80cのうちユーザによりオンされたサイズボタンスイッチに対応するLEDの発光駆動処理がなされる。これに伴い、当該LEDが、対応の発光駆動回路により駆動されて発光する。これにより、上述のようにオンされたサイズボタンスイッチのオンが視認され得る。

ステップ301の処理後、ステップ302において、上述のようにオンされた

サイズボタンスイッチに対応して切削氷量が決定される。ここで、サイズボタンスイッチ 80 a のオンの場合には、当該切削氷量は少量 S として決定され、サイズボタンスイッチ 80 b のオンの場合には、当該切削氷量は中位の量 M e として決定され、また、サイズボタンスイッチ 80 c のオンの場合には、当該切削氷量 5 は多量 L として決定される。

ついで、ドリンクボタンスイッチ 90 a ~ 90 c のうちのいずれかがユーザによりオンされると、ステップ 310 において、Y E S と判定される。ここで、ユーザが一杯の冷飲料を希望する場合には、ドリンクボタンスイッチ 90 a がオンされる。また、当該ユーザが二杯の冷飲料を希望する場合には、ドリンクボタン 10 スwitch 90 b がオンされる。また、当該ユーザが三杯の冷飲料を希望する場合には、ドリンクボタンスイッチ 90 c がオンされる。

上述のようにステップ 310 での判定が Y E S となると、ステップ 311 において、L E D 90 a、90 b 及び 90 c のうちユーザによりオンされたドリンクボタンスイッチに対応する L E D の発光駆動処理がなされる。これに伴い、当該 15 L E D が、対応の発光駆動回路により駆動されて発光する。これにより、上述のようにオンされたドリンクボタンスイッチのオンが視認され得る。

ステップ 311 の処理後、ステップ 312 において、ユーザが希望する冷飲料の杯数が決定される。ここで、ドリンクボタンスイッチ 90 a のオンの場合には、冷飲料の杯数 N は一杯 (N = 1) と決定される。また、ドリンクボタンスイッチ 20 90 b のオンの場合には、冷飲料の杯数 N は二杯 (N = 2) と決定され、また、ドリンクボタンスイッチ 90 c のオンの場合には、冷飲料の杯数 N は三杯 (N = 3) と決定される。

然る後、粘度ボタンスイッチ 100 a、100 b のうちのいずれかがユーザによりオンされると、ステップ 320 において Y E S と判定される。ここで、飲料

容器 70 内の飲料が低粘度の飲料である場合には、粘度ボタンスイッチ 100 a がオンされる。また、飲料容器 70 内の飲料が高粘度の飲料である場合には、粘度ボタンスイッチ 100 b がオンされる。

上述のようにステップ 320 で YES と判定されると、ステップ 321 において、ミキシング時間 T_{mix} が決定される。このミキシング時間 T_{mix} は、ミキシングモータ M2 の継続駆動時間を表しており、当該ミキシング時間 T_{mix} は、上記切削氷量及び杯数 $N = 1$ との関連にて上記飲料の粘度に基づき次のように決定される。即ち、ミキシング時間 T_{mix} は、上記飲料の粘度の低い（或いは高い）程、短く（或いは長く）設定され、また、上記切削氷量の少ない（或いは多い）程、短く（或いは長く）設定される。

例えば、上記飲料の粘度が低く、上記切削氷量が中位の量 M_e である場合には、 $T_{mix} = 10$ （秒）と設定される。また、上記切削氷量が少量 S である場合には、 T_{mix} は 10（秒）よりも短く設定され、一方、上記切削氷量が多量 L である場合には、 T_{mix} は 10（秒）よりも長く設定される。

15 また、上記飲料の粘度が高く、上記切削氷量が中位の量 M_e である場合には、 $T_{mix} = 20$ （秒）と設定される。また、上記切削氷量が少量 S （或いは多量 L ）である場合には、 T_{mix} は 20（秒）よりも短く（或いは長く）設定され、一方、上記切削氷量が多量 L である場合には、 T_{mix} は 20（秒）よりも長く設定される。

20 また、ミキシング時間 T_{mix} は、上述のごとく杯数 $N = 1$ を基準に設定されるが、このミキシング時間は、杯数 $N = 2$ （或いは 3）に対しては、2 倍（或いは 3 倍）の値、つまり、 $2 T_{mix}$ （或いは $3 T_{mix}$ ）を T_{mix} に代えて採用する。なお、ミキシング時間 T_{mix} は、後述のように飲料容器 70 内の飲料に切削氷が混入されて攪拌によりミキシングされる時間をいい、冷飲料として良

好に調合するに要する時間をいう。

ステップ 3 2 1 の処理が終了すると、ステップ 3 3 0 において、設定容量は許容量以内かが判定される。当該設定容量は、上述のようにオンされるサイズボタンスイッチ及びドリンクボタンスイッチによって特定してなる上記切削氷量及び
5 杯数 N によって、飲料容器 7 0 内に收容される切削氷の飲料との混入飲料の量をいう。

上記ステップ 3 3 0 において N O と判定される場合には、上記設定容量が上記許容量以内でないことから、ステップ 3 3 1、3 3 2 において、L E D 8 0 a、
8 0 b 若しくは 8 0 c の間欠駆動処理及び L E D 9 0 a、9 0 b 若しくは 9 0 c
10 の間欠駆動処理がなされる。

このため、L E D 8 0 a、8 0 b 若しくは 8 0 c が対応の発光駆動回路により間欠駆動されて間欠的に発光し、また、L E D 9 0 a、9 0 b 若しくは 9 0 c が対応の発光駆動回路により間欠駆動されて間欠的に発光する。これにより、上記設定容量が上記許容量以内でないことが視認され得る。

15 一方、ステップ 3 3 0 での判定が Y E S になると、ステップ 3 4 0（第 8 図参照）において、スタートボタンスイッチ 2 4 0 のオンの有無が判定される。ここで、スタートボタンスイッチ 2 4 0 がオンされていれば、第 8 図のステップ 3 4 0 での判定は Y E S となり、ステップ 3 4 1 において、L E D 2 4 0 の発光駆動処理がなされる。このため、L E D 2 4 0 が発光駆動回路 2 4 0 a により駆動さ
20 れて発光する。よって、スタートボタンスイッチ 2 4 0 のオンが視認され得る。

ステップ 3 4 1 の処理後、ステップ 3 4 2 において、マイクロコンピュータ 1 6 0 に内蔵のタイマーがリセットスタートされる。このため、当該タイマーはそのリセットのもと計時を開始する。

ついで、ステップ 3 5 0 において、ストップボタンスイッチ 1 2 0 のオンか否

かが判定される。現段階にて、ストップボタンスイッチ 1 2 0 がオンされていなければ、ステップ 3 5 0 での判定は N O となり、ステップ 3 6 0 において、上記タイマーの計時時間（以下、計時時間 T ともいう）に基づき所定の待ち時間の経過か否かが判定される。なお、当該待ち時間は、ユーザが上記設定容量の誤りの
5 有無を判断するに要する時間をいう。

しかして、上記タイマーの計時時間が上記待ち時間を経過していなければステップ 3 6 0 での判定は N O となる。そして、両ステップ 3 5 0、3 6 0 の循環中においてステップ 3 6 0 での Y E S との判定となる前にステップ 3 5 0 での判定が Y E S となれば、上記設定容量に誤りがあるためにストップボタンスイッチ 1
10 2 0 がオンされたことになる。

このため、ステップ 3 6 1 において L E D 2 5 0 の発光駆動処理がなされ、当該 L E D 2 5 0 が発光駆動回路 2 5 0 a により駆動されて発光する。これにより、上記設定容量に誤りがあるためにストップボタンスイッチ 1 2 0 がオンされたことが視認され得る。

15 また、ステップ 3 6 1 の処理に伴い、ステップ 3 6 2 において、ステップ 3 0 0 ～ステップ 3 3 0 にて既に設定済みの内容が解除される。その後、ステップ 3 0 0 ～ステップ 3 2 1 の処理が再度繰り返される。この処理後、第 8 図のステップ 3 6 0 における判定が Y E S になると、ステップ 3 6 3 においてシェービングモータ M 1 の駆動処理がなされ、ステップ 3 6 4 にてミキシングモータ M 2 の駆
20 動処理がなされる。

上述のような各駆動処理に伴い、シェービングモータ M 1 がモータ駆動回路 1 7 0 a により駆動されるとともに、ミキシングモータ M 2 がモータ駆動回路 1 7 0 b により駆動される。すると、回転翼 3 1 がシェービングモータ M 1 により回転されるとともに攪拌体 7 1 がミキシングモータ M 2 により回転される。

しかして、上述のようにシュート C 1 を通り氷投入口 1 2 内に落下した氷塊 A が回転翼 3 1 によって掻き回されると、当該氷塊 A がその遠心力 F により切削盤 2 0 の外周に移動して上部フード 1 0 の円錐状内周面に押し当てられる。かくして、氷塊 A が遠心力 F の分力 F 1 によって切削盤 2 0 の切削刃 2 3 に押し当てられ素早く切削される。

このように切削された氷はスリット 2 2 から整流器 5 0 を通り飲料容器 7 0 の中心部に向けて放出される。このとき、整流器 5 0 は切削刃 2 3 によって切削された氷がスリット 2 2 から飛散して放出されるのを防止し、切削された氷の放出方向を規制する役目を果たす。

10 一方、上述のように放出される切削氷は飲料容器 7 0 内の飲料に混入されると、当該切削氷は、ミキシングモータ M 2 による攪拌体 7 1 の回転のもと、飲料と共に混合飲料として攪拌される。このとき、可撓性リング 4 5 は飲料容器 7 0 内に盛り上がった調合飲料が同飲料容器 7 0 の上端開口から流出するのを防ぐ役目を果たす。

15 ステップ 3 6 4 の処理後、ステップ 3 6 5 において、上記タイマーのリセットスタート処理が再びなされる。これに伴い、当該タイマーはそのリセットのもと計時を開始する。ついで、ステップ 3 7 0 において、シェービングモータ M 1 の回転のロックの有無が判定される。ここで、当該シェービングモータ M 1 がロックしていれば、ステップ 3 7 0 での判定が Y E S となり、ステップ 3 7 1 において
20 シェービングモータ M 1 の停止処理がなされる。このため、当該シェービングモータ M 1 が停止する。

ステップ 3 7 1 の処理後、ステップ 3 7 2 において、リセットボタンスイッチ 1 5 0 が一時的にオンされると、Y E S と判定される。このリセットボタンスイッチ 1 5 0 のオンでもって、スタートボタンスイッチ 1 1 0 の解除がなされる。

その後、ストップボタンスイッチ 3 4 0 以後の処理が再び上述と同様に繰り返される。

シェービングモータ M 1 がロックせず正常に回転しているために上記ステップ 3 7 0 での判定が N O となる場合には、ステップ 3 8 0 において、杯数 N の値が 5 判定される。ここで、N = 1 であれば、コンピュータプログラムはステップ 3 8 0 からステップ 3 9 0（第 9 図参照）に進む。このステップ 3 9 0 において上記タイマーの計時時間 T が所定時間 T 1（例えば、5（秒））未満の間、ステップ 3 9 0 において N O との判定が繰り返される。この繰り返しの間、シェービングモータ M 1 の駆動が継続されるので、氷塊 A の切削刃 2 3 による切削が継続され 10 る（第 1 2 図参照）。なお、所定時間 T 1 は、シェービングモータ M 1 の駆動継続時間を表す。

然る後、ステップ 3 9 0 での判定が Y E S になると、ステップ 3 9 1 において、シェービングモータ M 1 の停止処理がなされる。このため、シェービングモータ M 1 が停止し、氷塊 A の切削刃 2 3 による切削が停止する。

15 ステップ 3 9 1 の処理後、ステップ 4 0 0 において、計時時間 T = ミキシング時間 T m i x か否かが判定される。このミキシング時間 T m i x は、上述のように、1 0（秒）或いは 2 0（秒）である。しかして、上記タイマーの計時時間 T がミキシング時間 T m i x 未満の間、ステップ 4 0 0 での判定は N O として繰り返される。そして、この繰り返しの間、ミキシングモータ M 2 の駆動は継続され、 20 攪拌体 7 1 の攪拌による上記混合飲料のミキシングが継続される（第 1 2 図参照）。

然る後、ステップ 4 0 0 での判定が Y E S になると、ステップ 4 0 1 において、ミキシングモータ M 2 の停止処理がなされる。これに伴い、ミキシングモータ M 2 が停止して攪拌体 7 1 によるミキシングが停止する。これにより、上記混合飲

料が冷飲料として調合される。

ここで、杯数 $N = 1$ のもと、上記切削氷量が中位の量 M_e であって上記飲料が低粘度の飲料である場合には、これに合わせて、上述のごとく、ミキシング時間 $T_{mix} = 10$ （秒）と設定される。従って、このミキシング時間の間、上記混合飲料のミキシングを行うことで、冷飲料として良好に調合できる。

また、杯数 $N = 1$ のもと、上記切削氷量が中位の量 M_e であって上記飲料が高粘度の飲料である場合には、これに合わせて、上述のごとく、ミキシング時間 $T_{mix} = 20$ （秒）と設定される。従って、このミキシング時間の間、上記混合飲料のミキシングを行うことで、上記飲料の粘度が高くても、良好な冷飲料として調合できる。

また、上記切削氷量が少量 S 或いは多量 L の場合には、ミキシング時間 T_{mix} が 10 （秒）或いは 20 （秒）によりも短く（或いは長く）なるようにしてあるので、上記切削氷量に合致した状態でミキシング時間が調整されていることとなる。その結果、上記切削氷量に合わせて、上記混合飲料のミキシングを行えるので、上記切削氷量が変わっても、冷飲料を良好に調合できる。また、サイズボタンスイッチ $80a \sim 80c$ のいずれかを選択するだけで、当該切削氷量をユーザの希望に合わせ得るので、便利である。

上述のようにステップ 401 での処理が終了すると、ステップ 410 において、シェーピングボタンスイッチ 130 のオンの有無が判定される。ここで、シェーピングボタンスイッチ 130 がオンされていれば、ステップ 410 での判定は YES となり、ステップ 411 において、 $LED260$ の駆動処理及びシェーピングモータ $M1$ の駆動処理がなされる。このため、 $LED260$ が発光駆動回路 $260a$ により駆動されて発光する。よって、シェーピングボタンスイッチ 130 のオンが視認され得る。また、シェーピングモータ $M1$ がモータ駆動回路 170

aにより駆動されて回転する。このため、上述と同様に氷塊Aの切削が再度なされる。

また、ステップ411の処理後、ステップ420において、ミキシングボタンスイッチ140のオンの有無が判定される。ここで、ミキシングボタンスイッチ5140がオンされていれば、ステップ420での判定はYESとなり、ステップ421において、LED270の駆動処理及びミキシングモータM2の駆動処理がなされる。このため、LED270が発光駆動回路270aにより駆動されて発光する。よって、ミキシングボタンスイッチ140のオンが視認され得る。また、ミキシングモータM2がモータ駆動回路170bにより駆動されて回転する。

10 このため、上述のように再度切削される切削氷が上記冷飲料に混入された上でミキシングがなされる。

このような状態において、ストップボタンスイッチ120がオンされると、ステップ430においてYESと判定され、シェービングモータM1及びミキシングモータM2の停止処理がなされる。従って、ストップボタンスイッチ120の15 オンタイミングが、適正に選択されることで、上記冷飲料の調合状態が良好に微調整され得る。

また、上記ステップ380（第8図参照）において $N=2$ と判定される場合には、コンピュータプログラムは第10図のステップ440及びその後のステップに進む。両ステップ440、441では、両ステップ390、391と同様の処20 理がなされる（第12図参照）。即ち、上記タイマーの計時時間 $T < T_1$ の間、シェービングモータM1の駆動が継続される。そして、 $T = T_1$ が成立すると、ステップ440での判定がステップ390での判定と同様にYESになり、ステップ441において、シェービングモータM1が停止される。

ステップ441の処理後、両ステップ450、451の処理が次のようになさ

れる。即ち、ステップ 450 では、上記タイマーの計時時間 T = 所定時間 T_2 か否かが判定される。但し、所定時間 T_2 は、シェービングモータ M_1 の停止時間であって、 $(T_2 - T_1)$ は T_1 と同一とする。

現段階では、 $T < T_2$ の間ステップ 450 での NO との判定が繰り返され、シェービングモータ M_1 の停止が継続される（第 12 図参照）。然る後、 $T = T_2$ になると、ステップ 450 での判定は YES となり、両ステップ 451、460 の処理がなされる。即ち、ステップ 451 において、シェービングモータ M_1 の駆動処理がなされる。このため、シェービングモータ M_1 は、上述と同様に駆動される。このシェービングモータ M_1 の駆動は、 $T < T_3$ の間継続される。

10 従って、この継続中、上述と同様に、切削刃 23 による氷塊 A の切削がなされ、切削氷が飲料容器 70 内に落下する。このように落下した切削氷は、ミキシングモータ M_2 の駆動のもと、飲料容器 70 内にて上記混合飲料に混入されて攪拌される。

然る後、計時時間 $T = T_3$ になると、ステップ 460 での判定が YES となり、
15 ステップ 461 において、シェービングモータ M_1 の停止処理がなされる。このため、シェービングモータ M_1 が停止する。但し、 T_3 は、 $(T_3 - T_2) = T_1$ と同一となるように、所定時間として設定されている。

このような状態において、 $T = 2T_{mix}$ になると、ステップ 470 において YES と判定され、ステップ 471 においてミキシングモータ M_2 の停止処理が
20 なされる。これに伴い、ミキシングモータ M_2 が停止する。

以上のように、 $N = 2$ の場合には、上記 $N = 1$ の場合に比べて、上記切削氷量（中位の量 M_e 、少量 S 或いは多量 M ）は、飲料容器 70 内の飲料の高粘度或いは低粘度ごとに、当該飲料と共に、2 倍になる。これに伴い、ミキシング時間 T_{mix} も 2 倍になる。その結果、上記 $N = 1$ の場合と同様の作用効果を、 $N = 2$

の場合でも、達成できる。

また、上記ステップ 380 において $N=3$ と判定される場合には、コンピュータプログラムは第 11 図のステップ 480 及びその後のステップに進む。両ステップ 480、481 では、第 10 図の両ステップ 440、441 と同様の処理がなされる、両ステップ 490、491 では、第 10 図の両ステップ 450、451 と同様の処理がなされ、両ステップ 500、501 では、第 10 図の両ステップ 460、461 と同様の処理がなされる。

しかして、ステップ 501 での処理後、ステップ 510 において、 $T=T_4$ か否かが判定される。ここで、 $(T_4 - T_3)$ は、シェービングモータ M1 の停止時間であって、 T_2 と同一とする。当該ステップ 510 で YES と判定されると、ステップ 511 において、シェービングモータ M1 の駆動処理がなされる（第 12 図参照）。これに伴い、シェービングモータ M1 が再び駆動されて氷塊の切削が上述と同様になされる。

その後、ステップ 520 において、 $T=T_5$ の成立の有無が判定される。ここで、 $(T_5 - T_4)$ は、シェービングモータ M1 の駆動時間であって、 T_1 と同一である。しかして、ステップ 520 での判定が YES になると、ステップ 521 にて、シェービングモータ M1 が停止される。

このようにステップ 521 での処理が終了すると、ステップ 530 において、計時時間 $T=3 T_{mix}$ か否かが判定される。ここで、 $T=2 T_{mix}$ になると、ステップ 530 において YES と判定され、ステップ 531 においてミキシングモータ M2 の停止処理がなされる。これに伴い、ミキシングモータ M2 が停止する。

以上のように、 $N=3$ の場合には、上記 $N=1$ の場合に比べて、上記切削氷量（中位の量 M_e 、少量 S 或いは多量 M ）は、飲料容器 70 内の飲料の高粘度或い

は低粘度ごとに、当該飲料と共に、3倍になる。これに伴い、ミキシング時間 T_{mix} も3倍になる。その結果、上記 $N=1$ の場合と同様の作用効果を、 $N=3$ の場合でも、達成できる。

また、上述のように構成した本第1実施形態では、上述のような作用効果に併
5 せ、以下のような作用効果も達成できる。

即ち、上部フード10の下向きに傾斜する円錐状内周面10aと切削盤20の
下向きに傾斜する円錐状の上面21の間にてシュートC1から落下した氷塊Aが
回転軸30の回転によって付与される遠心力Fの分力F1によって同回転軸30
の軸心と交差する半径方向に配置した切削刃23に押し付けられて切削されるた
10 め、氷塊切削時の騒音が低減し氷塊Aを短時間に切削することができる。

また、回転軸30を中心として複数の切削刃を設けることにより、切削機構S
Mを小型に構成して氷塊Aを一層短時間に切削することができる。さらに、上部
フード10の円筒状頂部10aの周壁に機枠Wの上方に配置した氷収容器Cから
落下する氷塊Aを回転軸30に向けて導入するシュートC1が斜め上方から挿入
15 される氷投入口12を設けた場合には、氷塊Aの切削時に氷収容器C内の氷塊が
回転軸30の回転と共回りすることを的確に防止することができ、これにより氷
塊切削時の騒音を一層低減することができる。

また、上部フード10の下端外周縁の下側に切削盤20と下部フード40を共
通のねじによって組付けたので、装置の使用後に切削盤20に設けた切削刃23
20 と回転翼31を下方に簡単に取外すことができ、容易に洗浄することができる。

(第2実施形態)

第13図及び第14図は、本発明の第2実施形態の要部を示している。この第
2実施形態では、上記第1実施形態にて述べた粘度ボタンスイッチ100a、1
00bに代えて、可変抵抗器等のアナログ設定器100が採用されている（第1

3 図参照)。このアナログ設定器 1 0 0 は、異なる飲料の粘度に対応する目盛りを有することで、当該アナログ設定器 1 0 0 のアナログ量（粘度に対応する）が、飲料の粘度を上記目盛りでもって設定できる。ここで、アナログ設定器 1 0 0 は、操作レバー 1 0 1 の操作でもって、飲料の粘度を設定する。なお、第 1 3 図において、符号 L は飲料の粘度のうちの最低粘度を示し、符号 H は飲料の粘度のうちの最高粘度を示す。

また、本第 2 実施形態において、第 1 4 図のグラフでは、ミキシング時間 T_{mix} と飲料の粘度との関係が、 T_{mix} －粘度データとして特定されている。当該グラフにおいて、飲料がグレープフルーツ及びマルガリーダの各果汁である場合の各粘度が、それぞれ、各ポイント a 及び b で特定され、飲料がバナナの果汁、ストローベリーの果汁及びミルクである場合の各粘度が、それぞれ、各ポイント c、d 及び e で特定されている。なお、飲料が他の果汁である場合にも、粘度は上記グラフ上の点で特定される。

従って、第 7 図のステップ 3 2 1 でのミキシング時間の決定は、アナログ設定器 1 0 0 のアナログ量を上記目盛りを利用して飲料の粘度に合わせて設定することとでなされる。その他の構成は上記第 1 実施形態と同様である。

このように構成した本第 2 実施形態によれば、飲料の粘度が、上記第 1 実施形態とは異なり、アナログ設定器 1 0 0 でもって、アナログ的に決定できる。従って、飲料がどのような粘度のものであっても、ユーザ側において適正に粘度設定が可能となり、この設定粘度に合わせてミキシング時間 T_{mix} が上記 T_{mix} －粘度データに基づき決定される。

よって、このように決定したミキシング時間 T_{mix} を利用することで、どのような粘度の飲料であっても、ミキシング時間を適正によりきめ細かく決定することができ、その結果、上記第 1 実施形態にて述べたと同様の混合飲料に対する

ミキシング効果をよりきめ細かく達成し得る。その他の作用効果は上記第 1 実施形態と同様である。

(第 3 実施形態)

図 1 5 は本発明の第 3 実施形態の要部を示している。この第 3 実施形態では、
5 上記第 1 実施形態にて述べたサイズボタンスイッチ 8 0 a ~ 8 0 c に代えて、切削量設定用アナログ設定器 8 0 が採用されている。このアナログ設定器 8 0 は、操作レバー 8 1 の操作により、ユーザの希望による切削氷量に対応するアナログ量を設定する。なお、図 1 5 において、符号 S は、上記切削氷量のうちの少量を示し、符号 L は、上記切削氷量のうちの多量を示す。

10 このように構成した本第 3 実施形態では、アナログ設定器 8 0 による設定アナログ量に基づきステップ 3 0 2 において切削氷量が決定される。これによれば、当該切削氷量をユーザの希望に合わせてより細かく決定できる。その他の構成及び作用効果は上記第 1 実施形態と同様である。

なお、本発明の実施にあたり、装置本体 B は上記各実施形態にて述べた構成に
15 限ることなく、氷切削機構及びミキシング機構を有するものであれば、どのような構成であってもよい。

請 求 の 範 囲

1. シェービングモータを有し、このシェービングモータの作動に基づき氷塊を切削する氷切削手段と、

- 5 ミキシングモータを有し、このミキシングモータの作動に基づき前記氷切削手段による切削氷を飲料に混入して冷飲料となるようにミキシングするミキシング手段と、

前記氷切削手段により切削する前記氷塊の切削量を、必要とされる量に合わせて切削氷量として設定する切削量設定手段と、

- 10 前記冷飲料の杯数を、必要とされる杯数に合わせて設定する杯数設定手段と、
前記設定切削氷量及び前記設定杯数に基づき前記シェービングモータを駆動するように制御するシェービングモータ制御手段と、

前記設定切削氷量及び前記設定杯数に基づき前記ミキシングモータを駆動するように制御するミキシングモータ制御手段とを備える冷飲料調合制御装置。

- 15 2. 前記飲料の粘度を設定する粘度設定手段を備えて、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記設定粘度の高低に基づき前記ミキシング手段によるミキシング時間を減増させて、この増減ミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の冷飲料調合制御装置。

- 20 3. 前記切削量設定手段は、複数の切削量設定用スイッチからなり、これら各スイッチは、その操作により、互いに異なる量にて前記切削氷量を設定するようになっており、

前記シェービングモータ制御手段は、前記複数のスイッチのいずれかの操作により設定される切削氷量を前記設定切削氷量として、前記シェービングモータの

駆動制御を行うことを特徴とする請求の範囲第 1 項に記載の冷飲料調合制御装置。

4. 前記切削量設定手段は、複数の切削量設定用スイッチからなり、これら各スイッチは、その操作により、互いに異なる量にて前記切削氷量を設定するようになっており、

5 前記シェービングモータ制御手段は、前記複数のスイッチのいずれかの操作により設定される切削氷量を前記設定切削氷量として、前記シェービングモータの駆動制御を行うことを特徴とする請求の範囲第 2 項に記載の冷飲料調合制御装置。

5. 前記切削量設定手段は、前記必要とされる量に合わせたアナログ量にて前記切削氷量を設定する切削量設定用アナログ設定器からなり、

10 前記シェービングモータ制御手段は、前記アナログ設定器の設定アナログ量を前記設定切削氷量として、前記シェービングモータの駆動制御を行うことを特徴とする請求の範囲第 1 項に記載の冷飲料調合制御装置。

6. 前記切削量設定手段は、前記必要とされる量に合わせたアナログ量にて前記切削氷量を設定する切削量設定用アナログ設定器からなり、

15 前記シェービングモータ制御手段は、前記アナログ設定器の設定アナログ量を前記設定切削氷量として、前記シェービングモータの駆動制御を行うことを特徴とする請求の範囲第 2 項に記載の冷飲料調合制御装置。

7. 前記粘度設定手段は、複数の粘度設定用スイッチからなり、これら各粘度設定用スイッチは、その操作により、前記飲料の粘度に合わせて互いに異なる粘度

20 を設定するようになっており、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記複数の粘度設定用スイッチのうち前記飲料の粘度に合うスイッチの操作により設定される粘度を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第 2 項或いは第 3 項に記載の冷飲料調

合制御装置。

8. 前記粘度設定手段は、複数の粘度設定用スイッチからなり、これら各粘度設定用スイッチは、その操作により、前記飲料の粘度に合わせて互いに異なる粘度を設定するようになっており、

5 前記ミキシングモータ制御手段は、前記複数の粘度設定用スイッチのうち前記飲料の粘度に合うスイッチの操作により設定される粘度を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第4項に記載の冷飲料調合制御装置。

9. 前記粘度設定手段は、複数の粘度設定用スイッチからなり、これら各粘度設定用スイッチは、その操作により、前記飲料の粘度に合わせて互いに異なる粘度を設定するようになっており、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記複数の粘度設定用スイッチのうち前記飲料の粘度に合うスイッチの操作により設定される粘度を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するよ
15 うに制御することを特徴とする請求の範囲第5項に記載の冷飲料調合制御装置。

10. 前記粘度設定手段は、複数の粘度設定用スイッチからなり、これら各粘度設定用スイッチは、その操作により、前記飲料の粘度に合わせて互いに異なる粘度を設定するようになっており、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記複数の粘度設定用スイッチのうち前記飲料の粘度に合うスイッチの操作により設定される粘度を前記設定粘度として、
20 この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第6項に記載の冷飲料調合制御装置。

11. 前記粘度設定手段は、前記飲料の粘度の相違に応じたアナログ量にて前記粘度を設定する粘度設定用アナログ設定器からなり、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記粘度設定用アナログ設定器の設定アナログ量を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第 2 項或いは第 3 項に記載の冷飲料調合制御装置。

- 5 1 2. 前記粘度設定手段は、前記飲料の粘度の相違に応じたアナログ量にて前記粘度を設定する粘度設定用アナログ設定器からなり、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記粘度設定用アナログ設定器の設定アナログ量を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第 4 項
10 に記載の冷飲料調合制御装置。

- 1 3. 前記粘度設定手段は、前記飲料の粘度の相違に応じたアナログ量にて前記粘度を設定する粘度設定用アナログ設定器からなり、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記粘度設定用アナログ設定器の設定アナログ量を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記
15 ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第 5 項に記載の冷飲料調合制御装置。

- 1 4. 前記粘度設定手段は、前記飲料の粘度の相違に応じたアナログ量にて前記粘度を設定する粘度設定用アナログ設定器からなり、

前記ミキシングモータ制御手段は、前記粘度設定用アナログ設定器の設定アナ
20 ログ量を前記設定粘度として、この設定粘度に対応するミキシング時間の間前記ミキシングモータを駆動するように制御することを特徴とする請求の範囲第 6 項に記載の冷飲料調合制御装置。

Fig. 1

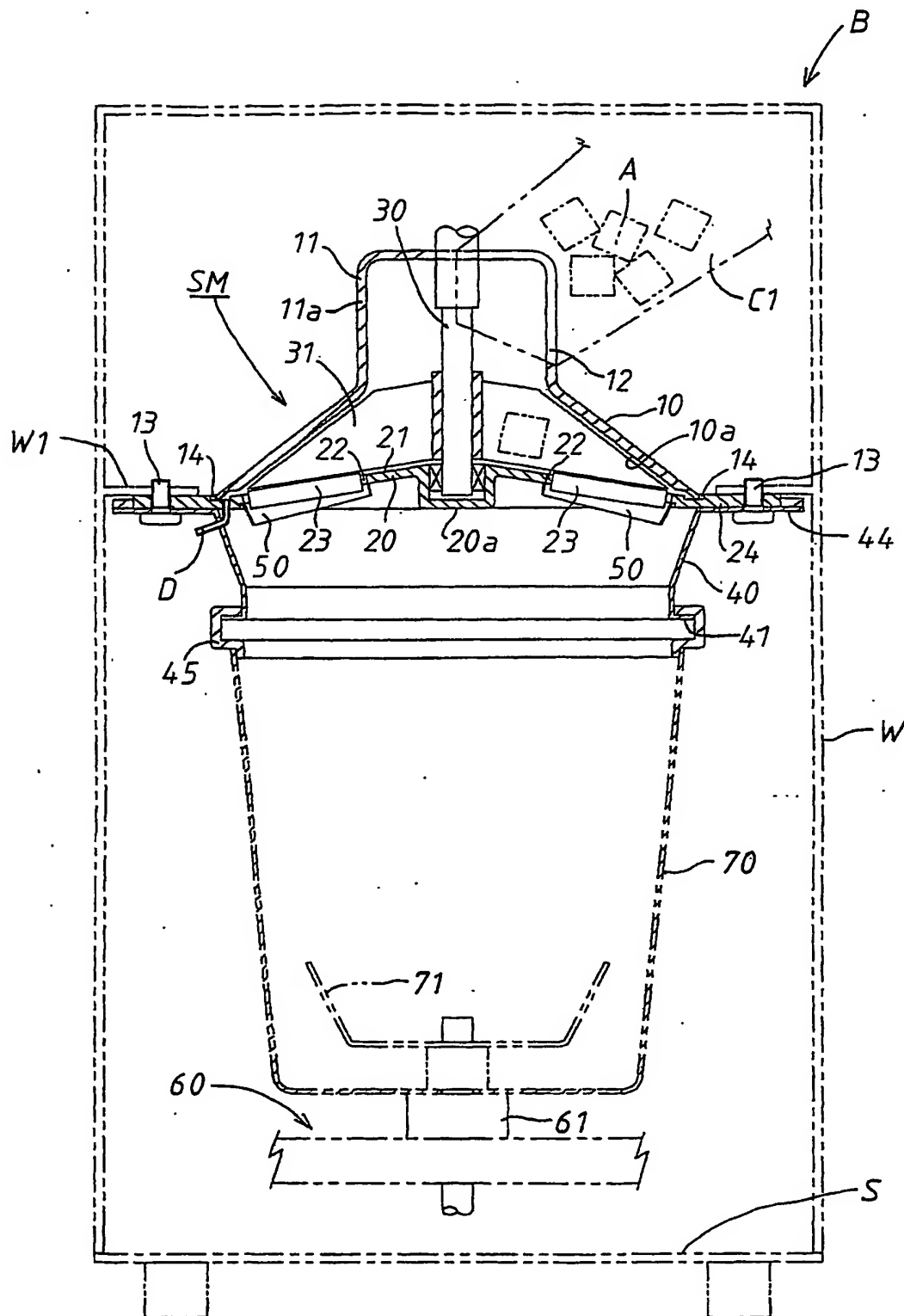


Fig.2

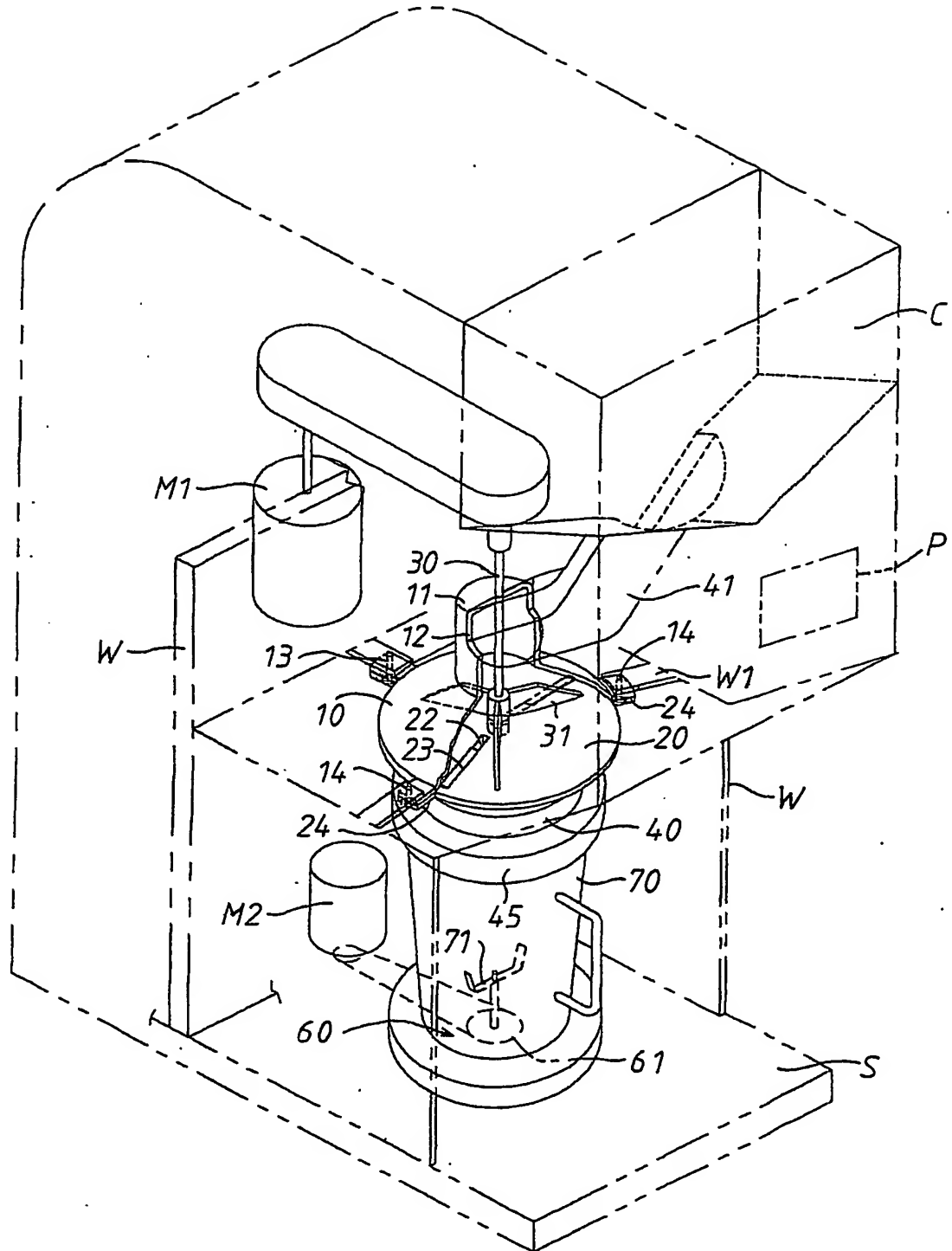


Fig.3

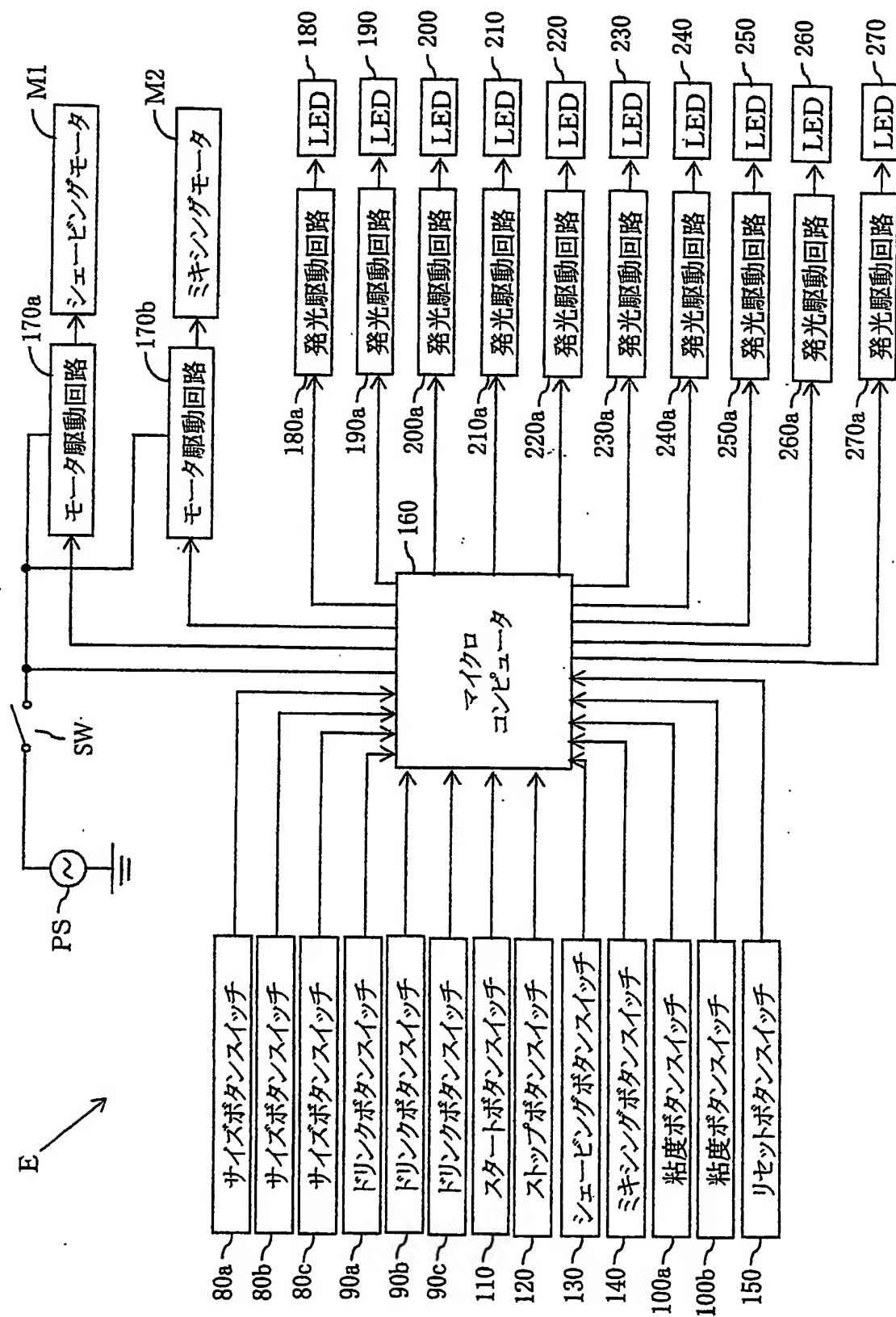


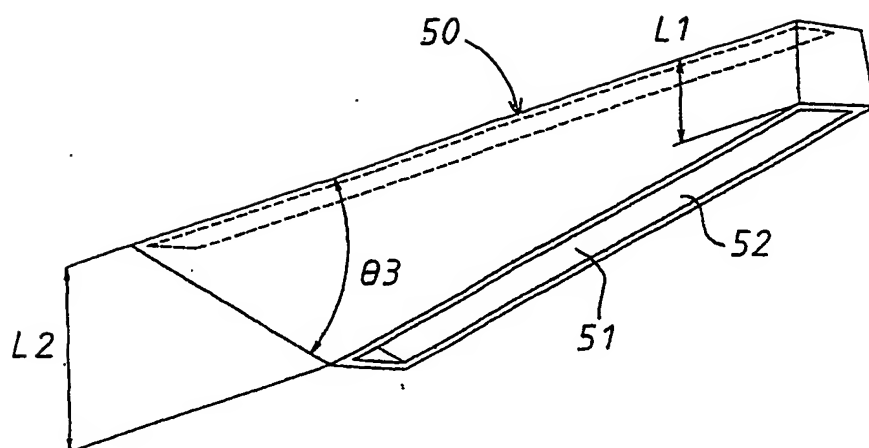
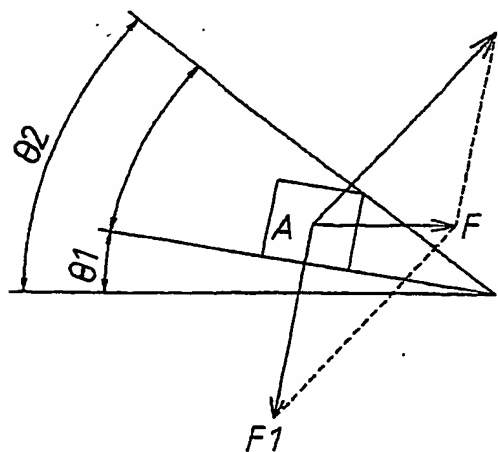
Fig.4*Fig.5*

Fig.6

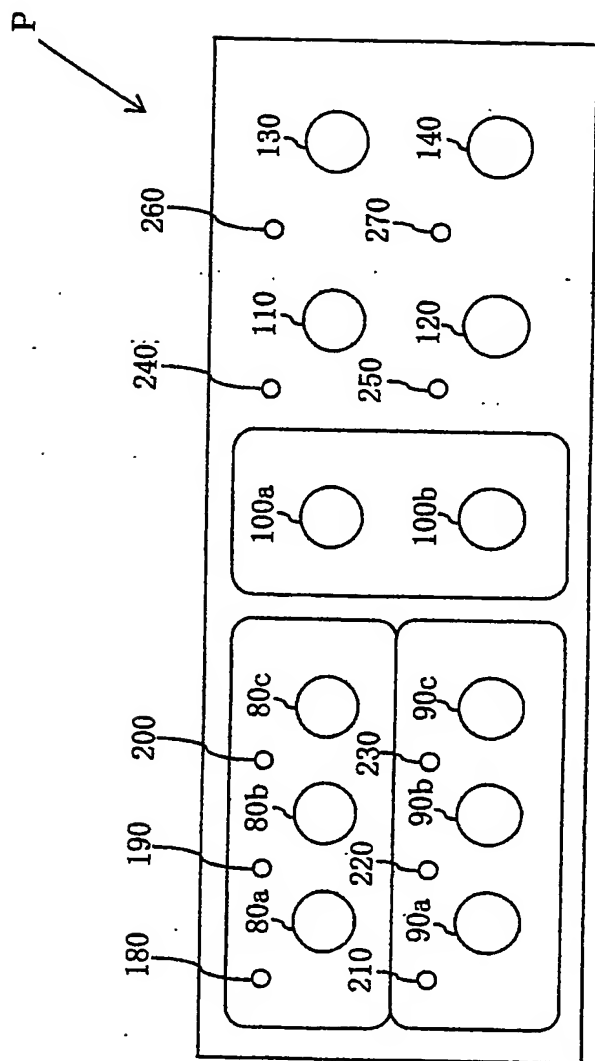


Fig. 7

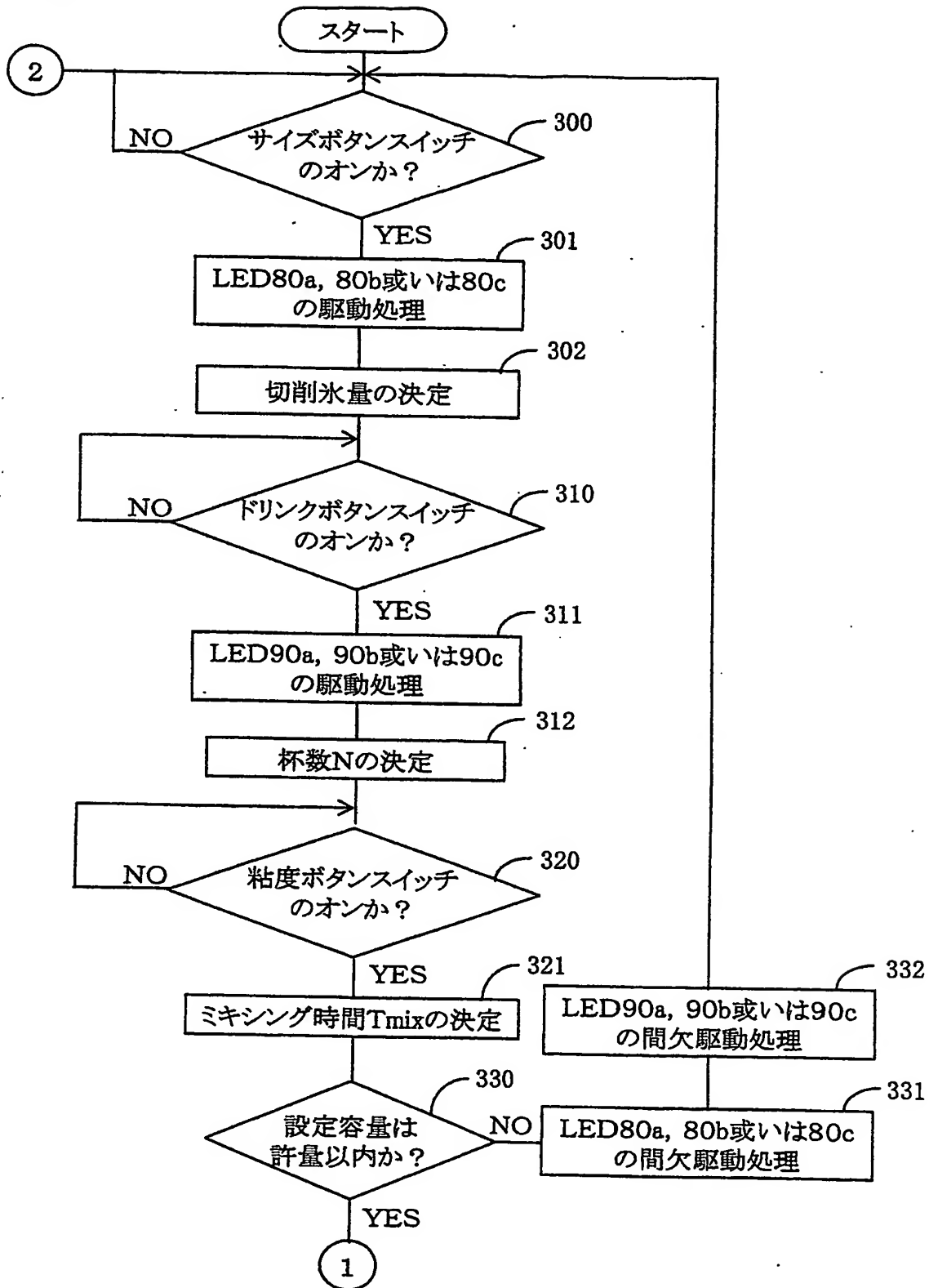


Fig. 8

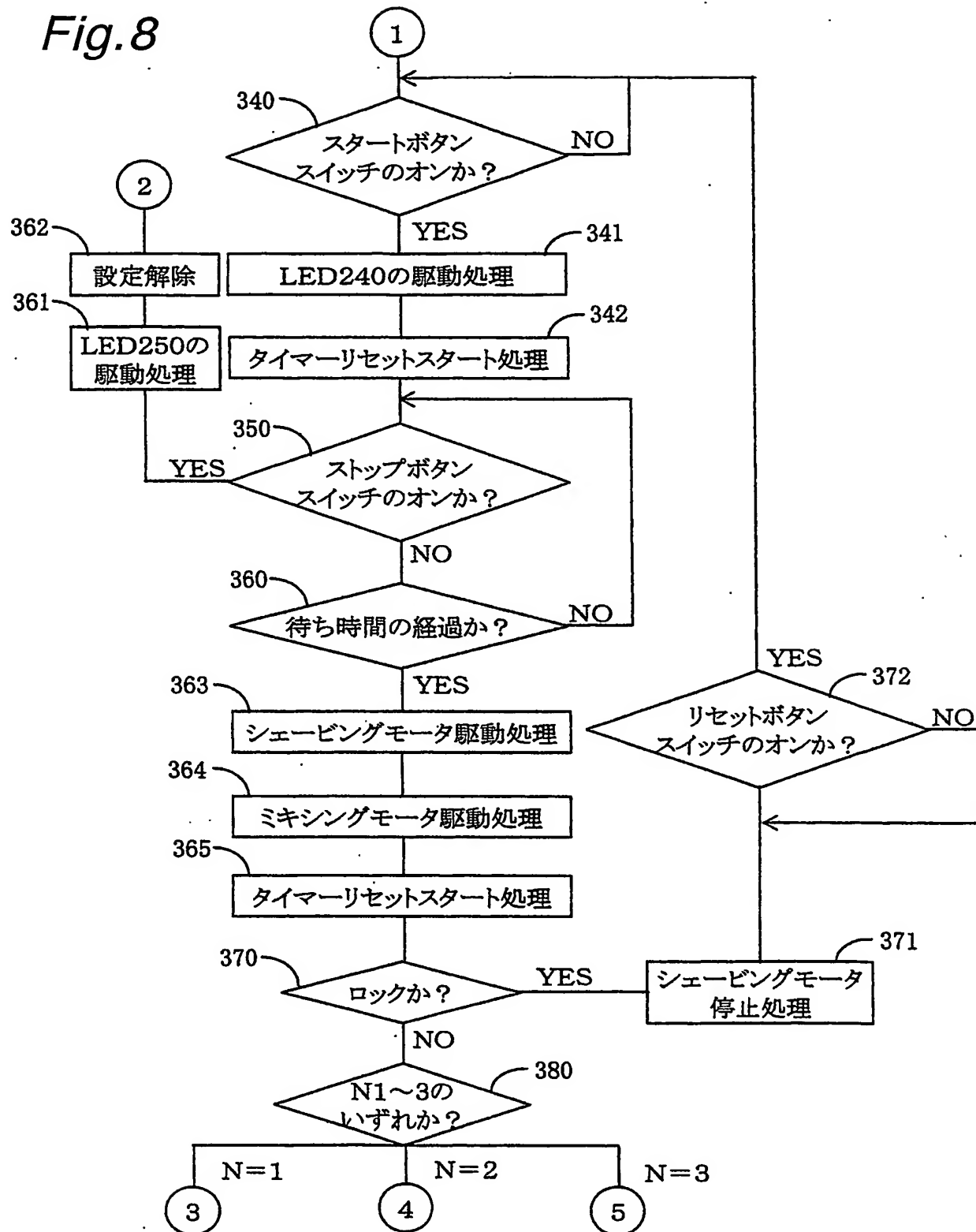


Fig. 9

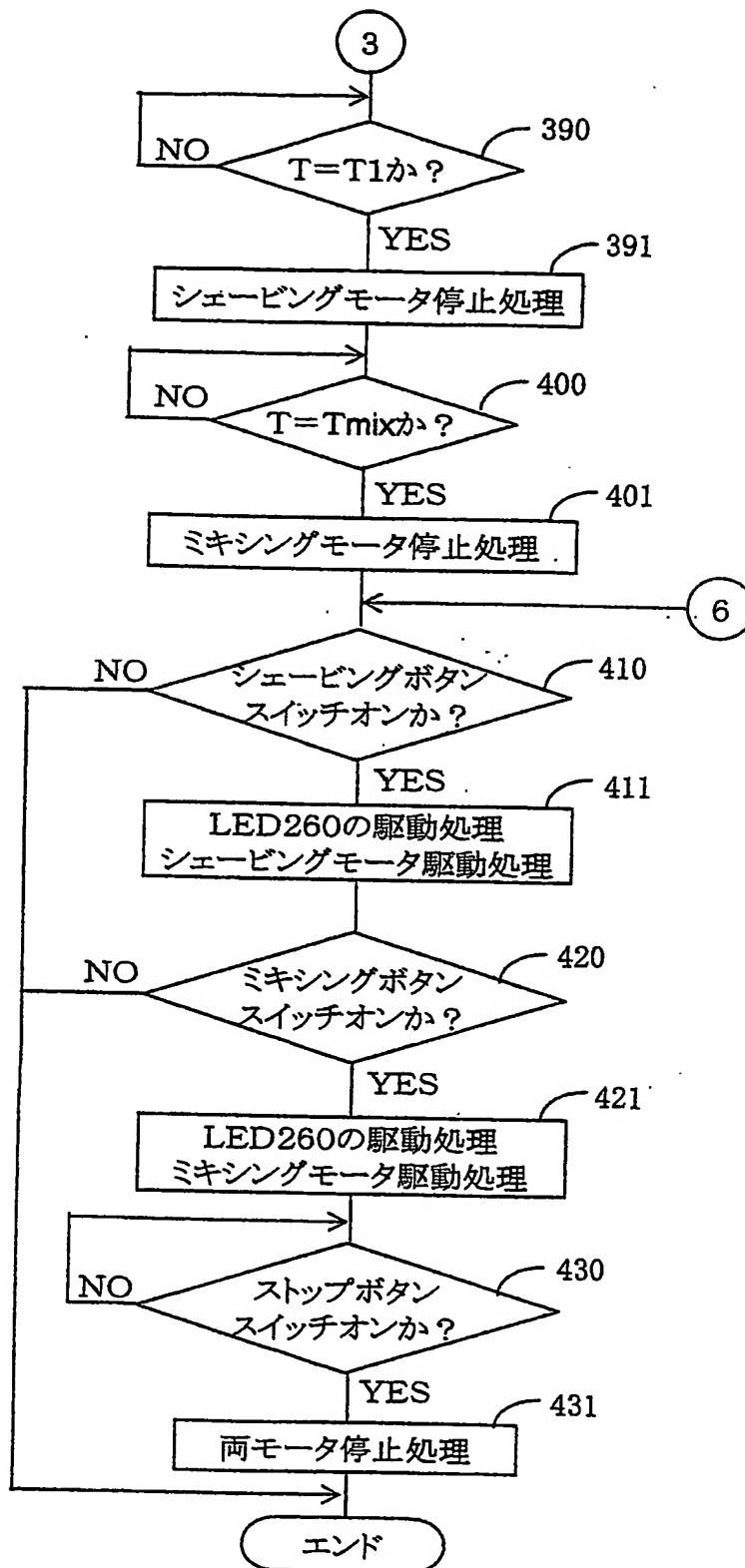


Fig.10

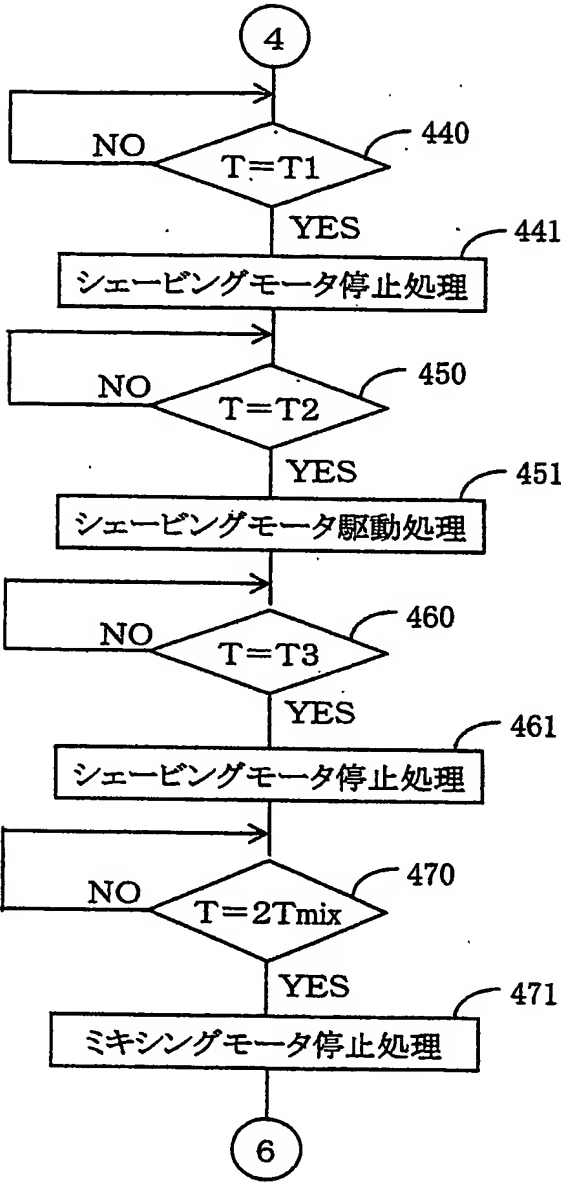


Fig. 11

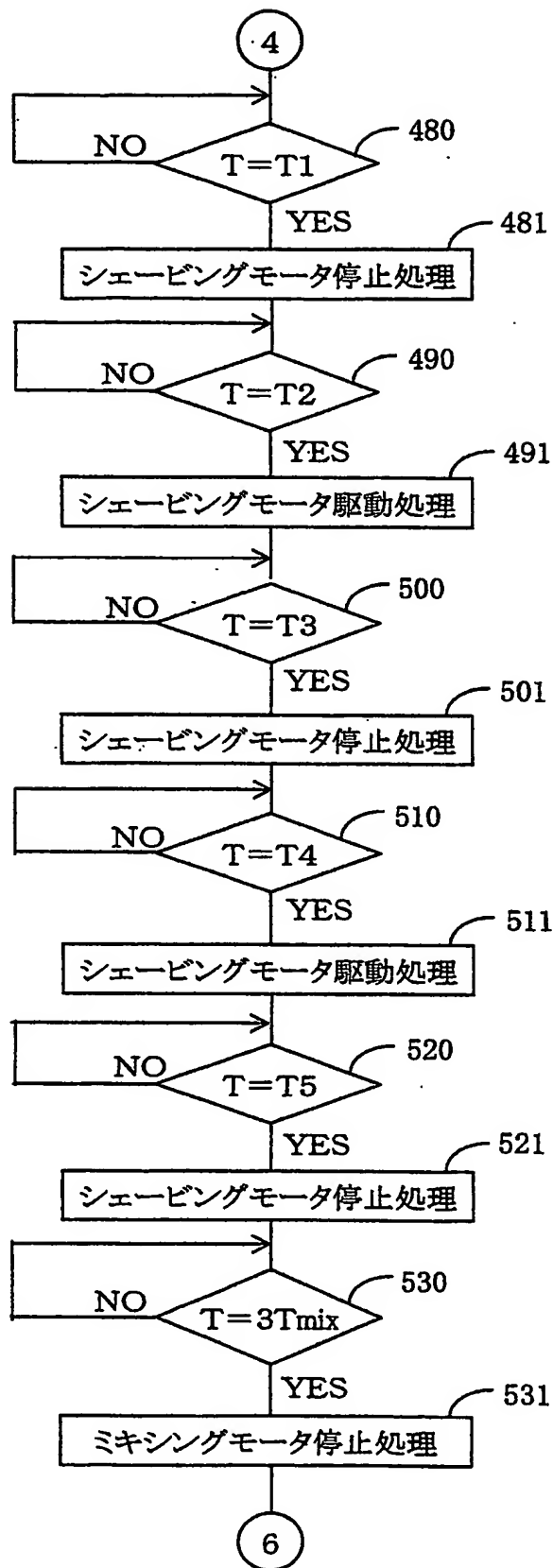


Fig. 12

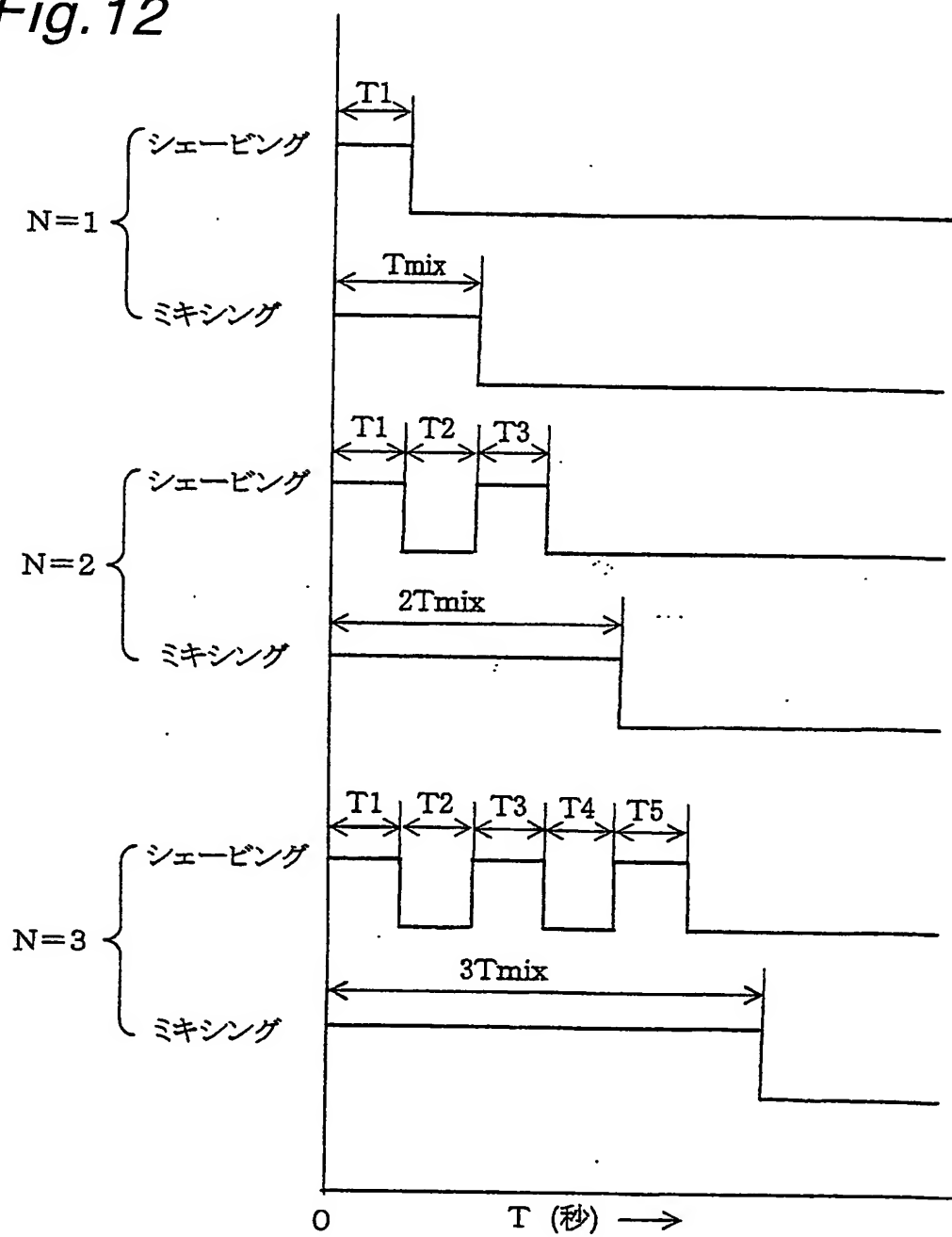


Fig. 13

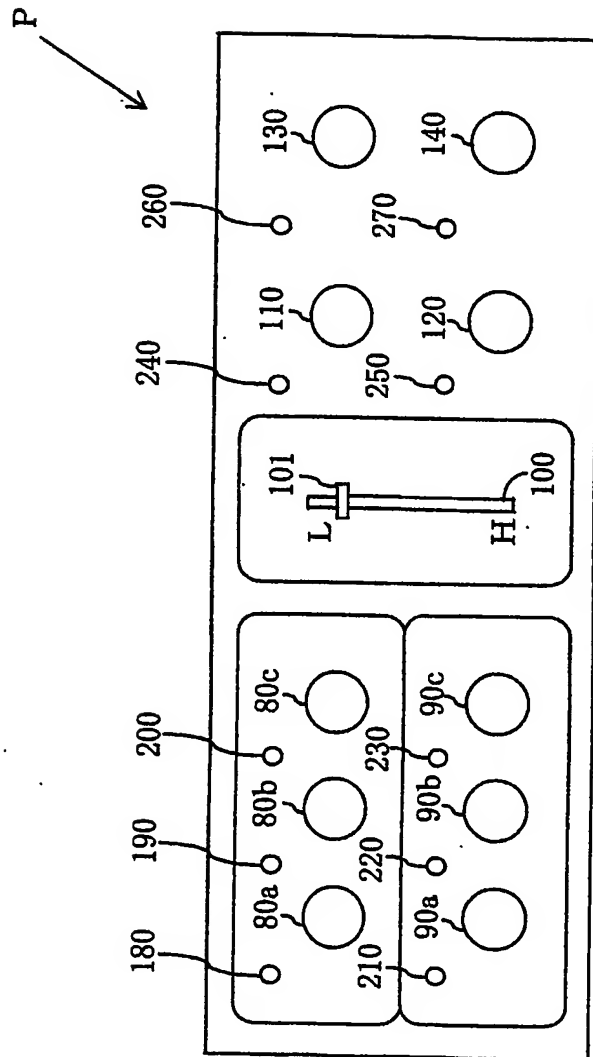


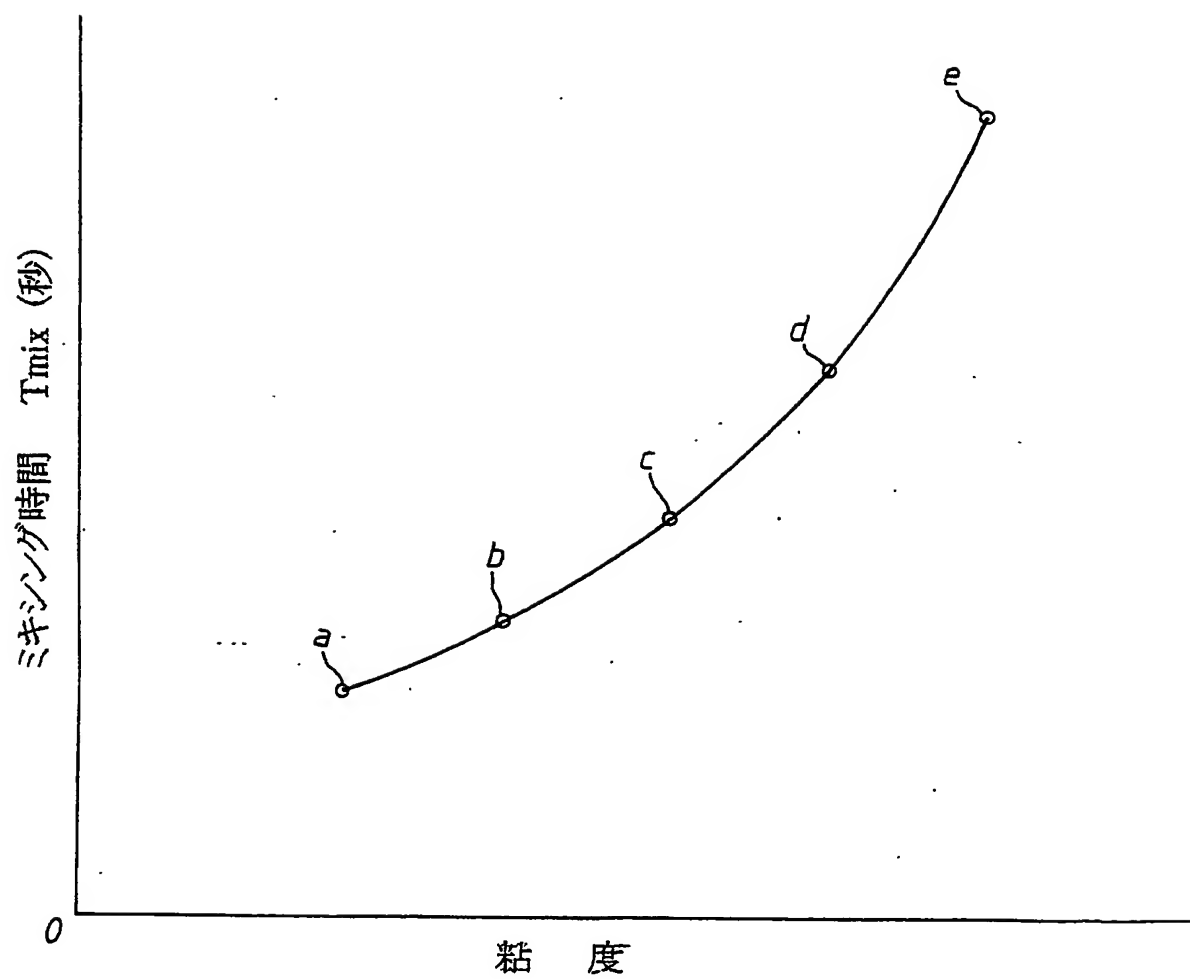
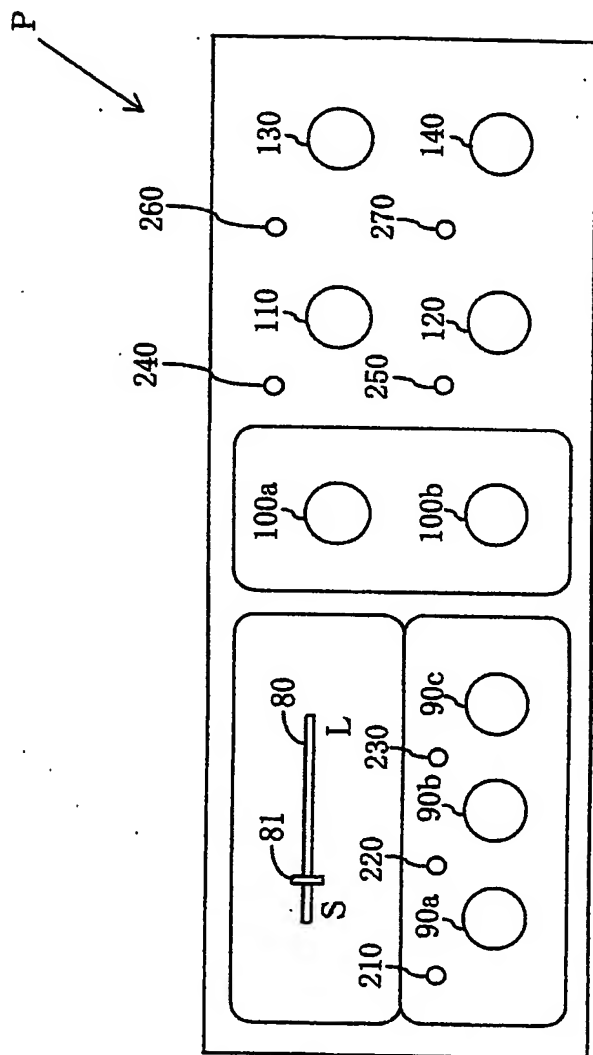
Fig. 14

Fig. 15



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/09716

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl⁷ A23G9/20, 9/12, A23L2/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ A23G9/20, 9/12, A23L2/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2003
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2003	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2003

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	US 4681030 A (HERBERT J.M.), 26 August, 1987 (26.08.87), Full text; particularly, Claims & GB 2186787 A & AU 8775979 A & JP 62-248458 A	1, 3, 5, 9, 13 2, 4, 6-8, 10-12, 14
Y	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 36116/1987 (Laid-open No. 143177/1988) (Chubu Koki Kabushiki Kaisha), 21 September, 1988 (21.09.88), Full text; particularly, Fig. 2 (Family: none)	1-14

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"I" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier document but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search
04 November, 2003 (04.11.03)

Date of mailing of the international search report
18 November, 2003 (18.11.03)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/09716

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 63-248350 A (Chubu Koki Kabushiki Kaisha), 14 October, 1988 (14.10.88), Full text (Family: none)	1-14
Y	JP 10-174556 A (Kabushiki Kaisha Chubu Corporation), 30 June, 1998 (30.06.98), Full text; particularly, Par. Nos. [0015] to [0017] (Family: none)	1-14
Y	JP 7-39314 A (Hoshizaki Electric Co., Ltd.), 10 February, 1995 (10.02.95), Full text (Family: none)	2, 4, 6-8, 10-12, 14
A	Microfilm of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 21595/1987 (Laid-open No. 129483/1988) (Chubu Koki Kabushiki Kaisha), 24 August, 1988 (24.08.88), Full text (Family: none)	1-14

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. C1' A23G 9/20, 9/12, A23L 2/00

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. C1' A23G 9/20, 9/12, A23L 2/00

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1922-1996年
 日本国公開実用新案公報 1971-2003年
 日本国実用新案登録公報 1996-2003年
 日本国登録実用新案公報 1994-2003年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X Y	US 4681030 A (HERBERT J M) 1987. 08. 26, 全文、特に、クレーム & GB 2186787 A & AU 8775979 A & JP 62-248458 A	1, 3, 5, 9, 13 2, 4, 6-8, 10-12, 14
Y	日本国実用新案登録出願 62-36116 号 (日本国実用新案登録 出願公開 63-143177 号) の願書に添付して明細書及び図面 の内容を撮影したマイクロフィルム (中部工機株式会社) 1988. 09. 21, 全文、特に、第 2 図 (ファミリーなし)	1-14

☒ C 欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
 「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
 「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
 「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
 「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献
 「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
 「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
 「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の 1 以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
 「&」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

04. 11. 03

国際調査報告の発送日

18.11.03

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)
 郵便番号 100-8915
 東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号

特許庁審査官 (権限のある職員)
 内田 淳子



4N 8115

電話番号 03-3581-1101 内線 3403

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 63-248350 A (中部工機株式会社) 1988. 10. 14, 全文 (ファミリーなし)	1-14
Y	JP 10-174556 A (株式会社中部コーポレーション) 1998. 06. 30 全文、特に、第15-17段落 (ファミリーなし)	1-14
Y	JP 7-39314 A (ホシザキ電機株式会社) 1995. 02. 10, 全文 (ファミリーなし)	2, 4, 6-8, 10-12, 14
A	日本国実用新案登録出願 62-21595 号 (日本国実用新案登録 出願公開 63-129483 号) の願書に添付して明細書及び図面 の内容を撮影したマイクロフィルム (中部工機株式会社) 1988. 08. 24, 全文 (ファミリーなし)	1-14